

IN THE U.S. PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re application of

Andreas MULLER et al.

Conf.

Application No. NEW NON-PROVISIONAL

Group

Filed February 20, 2004

Examiner

WIRE SAWING PROCESS AND DEVICE

CLAIM TO PRIORITY

Assistant Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

February 20, 2004

Sir:


Applicant(s) herewith claim(s) the benefit of the priority filing date of the following application(s) for the above-entitled U.S. application under the provisions of 35 U.S.C. § 119 and 37 C.F.R. § 1.55:

<u>Country</u>	<u>Application No.</u>	<u>Filed</u>
SWITZERLAND	583/03	April 1, 2003

Certified copy(ies) of the above-noted application(s) is(are) attached hereto.

Respectfully submitted,

YOUNG & THOMPSON



Benoit Castel, Reg. No. 35,041
745 South 23rd Street
Arlington, VA 22202
Telephone (703) 521-2297
Telefax (703) 685-0573
703) 979-4709

BC/ia

Attachment(s): 1 Certified Copy(ies)



**SCHWEIZERISCHE EIDGENOSSENSCHAFT
CONFÉDÉRATION SUISSE
CONFEDERAZIONE SVIZZERA**

Bescheinigung

Die beiliegenden Akten stimmen mit den ursprünglichen technischen Unterlagen des auf der nächsten Seite bezeichneten Patentgesuches für die Schweiz und Liechtenstein überein. Die Schweiz und das Fürstentum Liechtenstein bilden ein einheitliches Schutzgebiet. Der Schutz kann deshalb nur für beide Länder gemeinsam beantragt werden.

Attestation

Les documents ci-joints sont conformes aux pièces techniques originales de la demande de brevet pour la Suisse et le Liechtenstein spécifiée à la page suivante. La Suisse et la Principauté de Liechtenstein constituent un territoire unitaire de protection. La protection ne peut donc être revendiquée que pour l'ensemble des deux Etats.

Attestazione

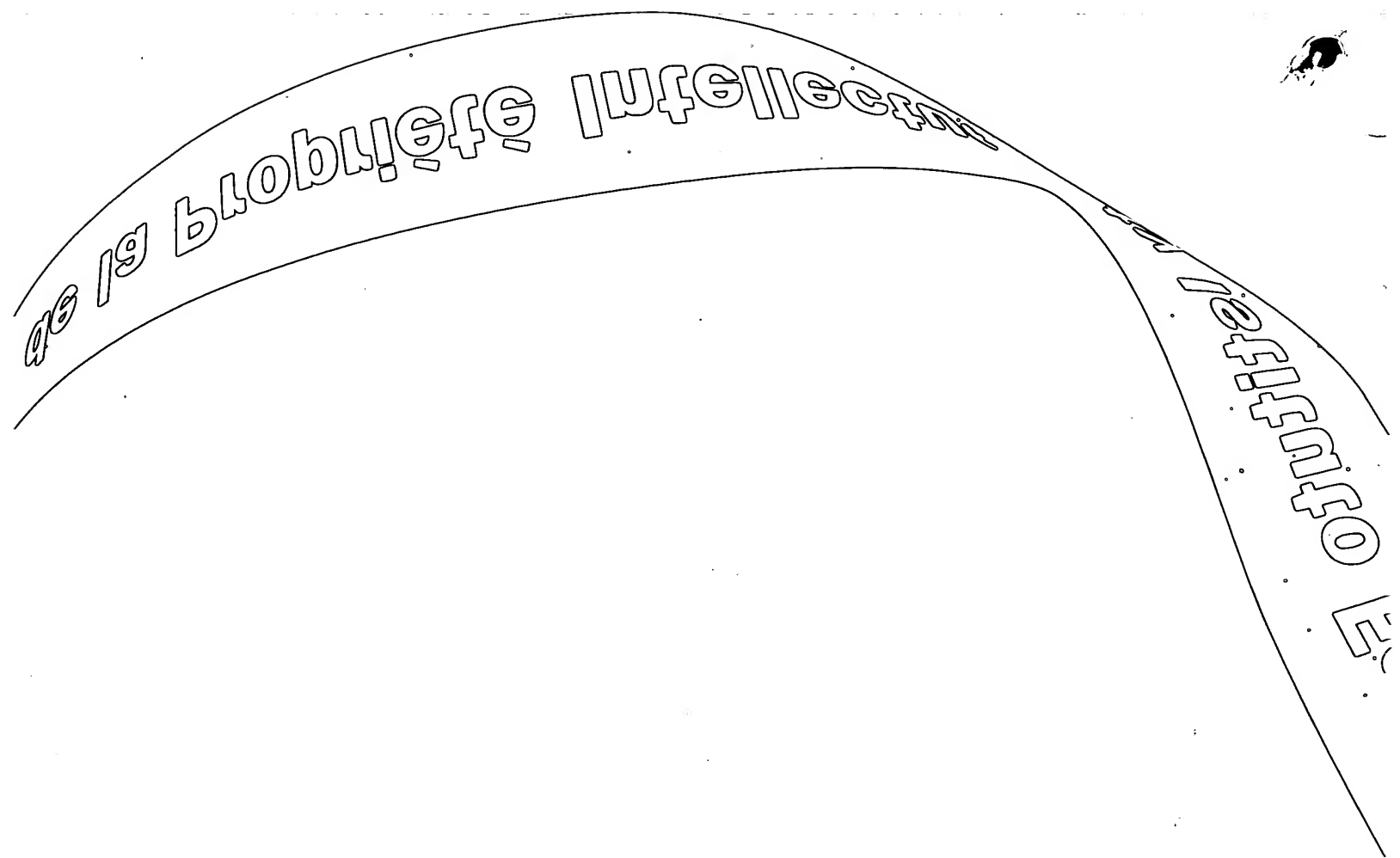
I documenti allegati sono conformi agli atti tecnici originali della domanda di brevetto per la Svizzera e il Liechtenstein specificata nella pagina seguente. La Svizzera e il Principato di Liechtenstein formano un unico territorio di protezione. La protezione può dunque essere rivendicata solamente per l'insieme dei due Stati.

Bern, 10. NOV. 2003

IGES *Eigentum*
Eidgenössisches Institut für Geistiges Eigentum
Institut Fédéral de la Propriété Intellectuelle
Istituto Federale della Proprietà Intellettuale

Patentverfahren
Administration des brevets
Amministrazione dei brevetti

H. Jenni
Heinz Jenni



1990

Demande de brevet no 2003 0583/03

CERTIFICAT DE DEPOT (art. 46 al. 5 OBI)

L'Institut Fédéral de la Propriété Intellectuelle accuse réception de la demande de brevet Suisse dont le détail figure ci-dessous.

Titre:
Procédé et dispositif de sciage par fil.

Requérant:
HCT SHAPING SYSTEMS SA
Route de Genève 42
1033 Cheseaux

Mandataire:
Micheli & Cie ingénieurs-conseils
122, rue de Genève Case postale 61
1226 Thônex (Genève)

Date du dépôt: 01.04.2003

Classement provisoire: B24B

THIS PAGE BLANK (USPTO)

Unveränderliches Exemplar
Exemplaire invariable
Esemplare immutabile

DMS/ph/13874-SUISSE
« B41- montage »

583/03
01 AVR. 2003

MICHELI & CIE

HCT SHAPING SYSTEMS S.A.

Cheseaux

Procédé et dispositif de sciage par fil

Procédé et dispositif de sciage par fil

La présente invention concerne un procédé de sciage par fil comprenant le sciage d'au moins une pièce à scier prismatique à base sensiblement carrée ou rectangulaire au moyen d'au moins une nappe de fils tendue entre au moins deux cylindres guide-fils dont les axes sont parallèles à un plan de travail et maintenue en position par des gorges prévues sur la surface des cylindres guide-fils qui définissent l'intervalle entre les fils de la nappe de fils, donc l'épaisseur des tranches sciées, les fils de la nappe étant susceptibles de se déplacer selon un mouvement alternatif ou continu en appui contre la ou les pièces à scier fixées sur au moins une table support par l'intermédiaire d'une plaque intermédiaire, le procédé de sciage étant effectué par un mouvement d'avance relatif entre la pièce à scier et la nappe de fils.

L'invention concerne également un dispositif pour la mise en œuvre du procédé précité.

Des dispositifs de sciage par fil du type précité avec déplacement des fils de la nappe de fil ou de la pièce à scier sont déjà connus, spécialement dans l'industrie des composants électroniques des ferrites, des quartz et silices, pour l'obtention en tranches fines de matériaux tels que le silicium poly- ou monocristallin ou de nouveaux matériaux tels que GaAs, InP, GGG ou également le quartz, le saphir synthétique, des matériaux céramiques.

Dans les dispositifs connus, la zone de sciage est constituée d'un ensemble d'au moins deux cylindres placés parallèlement. Ces cylindres, appelés guide-fils, sont gravés avec des gorges définissant l'intervalle entre les fils de la nappe, soit l'épaisseur des tranches. La pièce à scier est fixée sur une table support qui se déplace perpendiculairement à la nappe de fils. La vitesse de déplacement définit la vitesse de coupe. Le renouvellement du fil, ainsi que le contrôle de sa tension se fait dans une partie appelée zone de gestion du fil située en dehors de la zone de sciage proprement dite. L'agent qui régira la découpe est soit un abrasif fixé sur

le fil, soit un abrasif libre amené sous forme de barbotine. Le fil n'agit que comme transporteur. Lors de la découpe en tranches fines de la pièce à scier, le fil tendu est à la fois guidé et tracté par les cylindres guide-fils. Les pièces à scier présentent dans la majeure partie des cas une forme prismatique à base rectangulaire, carrée ou pseudo-carrée.

Dans les procédés et dispositifs de sciage habituel, la pièce ou les pièces à scier sont montées sur la machine de façon qu'une de leur face prismatique soit parallèle au plan de travail. Lors de l'entame du sciage, on a alors constaté que les fils de la nappe de fils glissent sur la surface et ont tendance à se grouper deux par deux, ce qui engendre des tranches sciées ou wafers d'épaisseur inégale (figure 10), ce qui est très gênant pour de nombreuses applications menant à des rejets abondants.

Lors du sciage, la nappe de fils forme une dépression et incurvation due à la force d'application des pièces à scier visible à la figure 1. A la fin du sciage les fils rentrent dans la plaque intermédiaire, typiquement en verre, mais aussi en epoxy, graphite ou d'autres matériaux durs, sur laquelle la pièce à scier est collée. Etant donné leur incurvation et inclinaison, les fils pénètrent lors de leur avance longitudinale de cette plaque intermédiaire et de la colle avec un faible angle dans la matière de la pièce à scier.

La bordure supérieure des tranches sciées présente alors un écaillage préjudiciable qu'il y a lieu d'éviter dans le cas de nombreuses applications.

La présente invention a pour but de remédier aux inconvénients précités, et le procédé selon la présente invention est caractérisé par le fait que l'on fixe la ou les pièces à scier sur la table support de façon telle qu'une des faces prismatiques de cette pièce dirigée vers la nappe de fils forme un angle d'inclinaison prédéterminé avec ledit plan de travail suivant une droite d'intersection parallèle aux axes des cylindres guide-fils, la grandeur de cet angle d'inclinaison étant fixée de manière que, d'une part, l'entame du sciage s'effectue par une arête prismatique de la ou des pièces à scier et, d'autre part, en fin de coupe les fils de

la nappe de fils sont empêchées de pénétrer d'une plaque intermédiaire donnée dans la pièce à scier fixée sur cette plaque intermédiaire donnée.

Grâce à ces caractéristiques, il est possible d'obtenir une entame sciage régulière avec des tranches d'égale épaisseur et une finition du sciage précis sans écaillage. Deux types de défauts majeurs de nature différente peuvent ainsi être évités simultanément grâce à la présente invention.

Le procédé peut avantageusement être caractérisé par le fait que l'on fixe au moins deux pièces à scier prismatiques sur la table support, que l'on déplace le fil selon un mouvement continu et que l'on fixe lesdits angles d'inclinaison de façon qu'ils s'ouvrent dans une direction opposée à la direction de déplacement du fil et de manière que le sciage des pièces commence par l'arête prismatique se trouvant en aval par rapport à la direction de déplacement des fils de la nappe de fils.

Le début du sciage et la fin de sciage des tranches peuvent ainsi être effectués de façon particulièrement exacte.

L'invention concerne également un dispositif de sciage pour la mise en œuvre du procédé précité comprenant au moins une nappe de fils tendue entre au moins deux cylindres guide-fils dont les axes sont parallèles à un plan de travail et maintenue en position par des gorges prévues sur la surface desdits cylindres guide-fils qui définissent l'intervalle entre les fils de ladite nappe de fils, donc l'épaisseur des tranches sciées, les fils étant susceptibles de se déplacer selon un mouvement alternatif ou continu en appui contre au moins une pièce à scier prismatique à base sensiblement carrée ou rectangulaire fixée sur une table support par l'intermédiaire d'une plaque intermédiaire, des moyens étant prévus pour effectuer un mouvement d'avance relatif entre la pièce à scier et la nappe de fils, caractérisé par le fait que le dispositif de sciage comprend des organes d'inclinaison permettant de fixer le ou les pièces à scier sur la table support de façon qu'une des faces prismatiques dirigées vers la nappe de fils forme un angle d'inclinaison prédéterminé avec ledit plan de travail suivant une droite

d'intersection parallèle aux axes des cylindres guide-fils, cet angle d'intersection étant fixé de manière que, d'une part, l'entame du sciage s'effectue par une arête prismatique de la ou des pièces à scier et, d'autre part, en fin de coupe les fils de la nappe de fils ne pénètrent pas d'une plaque intermédiaire donnée dans la pièce à scier fixée sur cette plaque intermédiaire donnée.

D'autres avantages ressortent des caractéristiques exprimées dans les revendications dépendantes et de la description exposant ci-après l'invention plus en détail à l'aide de dessins qui représentent schématiquement et à titre d'exemple deux modes d'exécutions et des variantes.

La figure 1 est une vue de face d'un premier mode d'exécution de l'invention.

Les figures 2a et 2b sont des vues de face partielles de ce mode d'exécution dans deux positions de sciage différentes.

La figure 3 est une vue de détail de ce mode d'exécution appliqué au sciage de pièces d'un autre type.

Les figures 4 à 8 illustrent différentes variantes de l'organe d'inclinaison.

La figure 9 est une vue de détail d'un second mode d'exécution.

La figure 10 est une vue schématique de dessus de la nappe de fils d'un dispositif conventionnel antérieur à la présente invention.

En référence aux figures 1, 2a et 2b, le dispositif de sciage selon le premier mode d'exécution comprend un bâti 10 et des cylindres guide-fils 11, 12, ici au nombre de deux, montés sur ce bâti avec leurs axes disposés parallèlement, étant bien entendu que le dispositif pourrait avoir plus que deux cylindres guide-fils, par exemple quatre.

Le fil 14 est déroulé d'une bobine débitrice, non illustrée, et ensuite enroulé autour des cylindres guide-fils pour former au moins une nappe de fils 15 parallèles dans une zone de sciage. Le fil est ensuite récupéré dans un dispositif adéquat non illustré, tel qu'une bobine réceptrice ou un bac de récupération.

Une, deux ou davantage de pièces à scier 17, telles que des lingots en un matériau dur, sont montées sur une table support 18.

Ces pièces à scier présentent une forme prismatique allongée avec une base carrée, pseudo-carrée ou rectangulaire et quatre faces prismatiques principales dont une 17f, en position inférieure, est dirigée vers la nappe de fils 15. Les arêtes sont franches dans le cas des pièces 17 multicristallines représentées aux figures 2a et 2b ou arrondies (pseudo-carrées) dans le cas des pièces monocristallines représentées à la figure 3.

La table support 18 peut être déplacée verticalement selon la direction Z grâce à une colonne 21 et un moteur 20 pour mettre en appui les pièces à scier 17 contre la nappe de fils 15.

La périphérie des cylindres guide-fils 11, 12 est gravée avec des gorges qui définissent l'intervalle entre les fils voisins de la nappe de fils 15, donc l'épaisseur des tranches sciées. Ces dernières sont séparées les unes des autres par des fentes ou interstices de sciage.

Le fil 14 est tendu et à la fois guidé et tracté par les cylindres guide-fils pour se déplacer selon un mouvement continu dans ce mode d'exécution. Ce fil est favorablement constitué d'acier à ressort d'un diamètre compris entre 0,1 et 0,2 mm afin de scier des blocs de matériaux durs ou de composition plus particulière, notamment pour l'industrie des semi-conducteurs, des installations solaires ou des céramiques, tels que silicium, céramique, composés des éléments des groupes, III-V et II-VI, GGG (Grenat à Gadolinium-Gallium), saphir, etc., en tranches de 0,1 à 5 mm d'épaisseur environ. L'agent abrasif est un produit du commerce et peut être du diamant, du carbure de silicium, de l'alumine, etc., sous forme fixée au fil ou sous forme libre en suspension dans un liquide qui sert de transporteur aux particules de l'abrasif.

Les cylindres guide-fils 11, 12 définissent par leurs génératrices supérieures un plan de travail XY qui est parallèle au plan déterminé par les axes

Y des cylindres guide-fils et dans ce mode d'exécution perpendiculaire à la direction Z d'avance de la table support 18.

La nappe de fils 15 est parallèle et contenue dans ce plan de travail lorsque aucune pièce à scier n'est sollicitée contre elle.

5 Au contraire, lors du sciage cette nappe subit un léger fléchissement dont l'amplitude est exagérée dans un but de visualisation.

Les pièces à scier 17 sont fixées par collage sur des plaques intermédiaires 25, telles que des plaques en verre, en epoxy, en graphite ou en d'autres matériaux durs, et ces dernières sont montées sur la table support 18 grâce à un
10 porte-lingot, sous forme d'un coulisseau 26 avec interposition d'une plaque de collage 27.

Cette dernière fait office d'organe d'inclinaison 30 en forme de cale angulaire puisqu'elle permet de fixer la pièce à scier 17 de façon légèrement inclinée, telle que la face prismatique inférieure 17f dirigée vers la nappe de fils
15 forme un angle d'inclinaison α , α' prédéterminé avec un plan X' Y' parallèle au plan de travail XY, et ceci suivant une droite d'intersection Y' perpendiculaire aux fils de la nappe de fils et parallèle aux axes Y des cylindres guide-fils.

Ainsi, l'entame de sciage (figure 2a) peut s'effectuer par une arête prismatique 17g de la pièce à scier 17.

20 Etant donné que les fils de la nappe de fils 15 se déplacent de gauche à droite à la figure 2a, l'angle d'inclinaison α s'ouvre dans une direction opposée à la direction de déplacement 15a des fils, de manière que le sciage de la pièce 17 commence par l'arête prismatique 17g se trouvant en aval par rapport à la direction de déplacement 15a des fils.

25 Cette entame par l'arête (figure 2a) permet d'obtenir des tranches d'épaisseur égales entre elles. Lorsqu'on entame la coupe avec la surface prismatique parallèle au plan de travail XY et à la nappe de fils 15, on a observé que les fils 14 de la nappe de fils 15 ont tendance à se grouper deux par deux, ce

qui engendre des tranches sciées ou wafers d'épaisseur inégale (figure 10). Ce phénomène s'estompe après quelques millimètres de coupe, mais est absolument à éviter pour de nombreuses applications.

En commençant la coupe avec un angle d'inclinaison α , α' prédéterminé, cet inconvénient majeur est évité et on obtient dès le départ du sciage des tranches sciées d'égale épaisseur.

En outre, en fin de sciage (figure 2b) la position inclinée de la pièce à scier est telle que les fils de la nappe de fils 15 ne pénètrent, lors de leur avance, pas de la plaque intermédiaire 25 dans la pièce à scier 17 fixée sur cette plaque intermédiaire 25.

Au contraire, les fils avancent en fin de coupe toujours de la pièce à scier dans la plaque intermédiaire, ce qui permet d'obtenir une pénétration de l'abrasif dans la matière à couper et par conséquent une coupe de très grande qualité sans écaillage jusqu'à la fin complète du sciage.

En effet, on a observé dans les dispositifs de sciage conventionnels antérieurs à la présente invention que les fils de la nappe de fils passent en fin de coupe dans la plaque intermédiaire 25 et de celle-ci à travers la colle dans la pièce à scier 17. La coupe de la bordure supérieure 17h subit alors un écaillage préjudiciable qu'il y a lieu d'éviter pour de nombreuses applications.

Grâce à l'inclinaison des pièces à scier, cet inconvénient majeur est également évité. Donc par un procédé de sciage et un dispositif peu compliqués, la présente invention permet de remédier à des défauts majeurs de deux types différents de l'art antérieur.

L'angle d'inclinaison α , α' peut présenter une valeur comprise entre $0,5^\circ$ et 7° , de préférence entre 1° et $3,5^\circ$. Les faces supérieures et inférieures de la cale angulaire 27 formant donc entre elles un angle α , α' compris entre $0,5$ et 7° .

L'homme du métier déterminera aisément par quelques essais l'angle d'inclinaison idéal pour une application donnée.

Il y a lieu d'observer que les angles d'inclinaison α , α' des deux pièces à scier 17a et 17b montés côte à côte sur une même table support 18 possèdent des valeurs différentes. En effet, l'angle d'inclinaison α de la pièce à scier 17a de la pièce à scier située à gauche aux figures 2a et 2b, donc en amont du parcours des fils, est plus grand que l'angle d'inclinaison α' de l'autre pièce à scier 17b.

Dans la variante représentée à la figure 3, les pièces à scier 17c et 17d sont d'un autre type, à savoir des pièces monocristallines au lieu de pièces multicristallines. Ces pièces possèdent des arêtes arrondies.

Cependant le procédé et le dispositif de sciage restent identiques, puisque l'entame du sciage commence par l'arête en aval de la pièce prismatique permettant d'obtenir des tranches d'égale épaisseur.

Les figures 4 à 8 représentent différents types d'organes d'inclinaison 30. Ainsi, l'organe d'inclinaison représenté à la figure 4 est constitué par la plaque de collage 27 qui possède une forme de cale angulaire interposée entre la plaque intermédiaire 25 et le coulisseau 26.

Dans le cas de la figure 5, l'organe d'inclinaison 30a est formé par le porte-lingot 26a ou coulisseau qui possède une surface inférieure oblique 33 sur laquelle est collée la plaque de collage 27a présentant deux surfaces principales parallèles. La normale à ladite surface inférieure 33 forme un angle d'inclinaison α avec le plan médian du porte-lingot 26a.

L'organe d'inclinaison 30b de la figure 6 est constitué par un dispositif pivotant 34. Ce dernier comprend un axe de pivotement central 35 monté sur le porte-lingot 26b et portant la plaque de collage 27b collée par l'intermédiaire de la plaque intermédiaire 25 sur la pièce à scier 17. Deux vis de réglage 36, 37 montées sur le porte-lingot 26b coopèrent avec la plaque de collage 27b et permettent de régler et fixer la position angulaire de cette dernière de façon à obtenir l'angle d'inclinaison α adéquat.

En référence à la figure 7, l'organe d'inclinaison 30c comprend un axe de pivotement 40 prévu latéralement sur le porte-lingot 26c. La plaque de collage 27c est montée pivotante sur cet axe 40 et sa position angulaire donc l'angle d'inclinaison peut être réglé et fixé au moyen de la tige filetée 41 et de l'écrou d'arrêt 42 montés de l'autre côté sur la plaque de collage 27c qui porte la plaque intermédiaire 25 et la pièce à scier 17.

Finalement les organes d'inclinaison 30d illustrés à la figure 8 comprennent un demi-axe 44 monté dans un alésage semi-circulaire 45 de la table support 18 et dont l'orientation axiale est perpendiculaire aux fils de la nappe de fils. Une vis d'arrêt 46 permet de régler la position angulaire du demi-axe 44 et de maintenir ce dernier dans son logement. L'axe du demi-axe 44 est parallèle aux axes des cylindres guide-fils 11, 12.

Un porte-lingot 26 est monté sur ce demi-axe et porte une pièce à scier par l'intermédiaire d'une plaque de collage 27d et d'une plaque intermédiaire 25.

Dans le second mode d'exécution représenté à la figure 9, la table support 18 porte également deux pièces à scier 17a et 17b par l'intermédiaire de plaques intermédiaires 25 et de plaques de collage 27. Cependant les fils de la nappe de fils 15 effectuent ici un mouvement alternatif en va-et-vient.

Les organes d'inclinaison 30e sont donc dans ce cas de figure agencés de façon que les angles d'inclinaison α , et α'' s'ouvrent dans des directions opposées l'un par rapport à l'autre. Ainsi, à la fin du sciage la nappe de fil légèrement fléchie se trouve sensiblement parallèle aux faces prismatiques supérieures des deux pièces à scier 17 et on évite ainsi que les fils pénètrent de la plaque intermédiaire 25 vers la pièce à scier 17. La coupe est donc sans écaillage jusqu'à la fin du sciage.

Les organes d'inclinaison 30e sont ici constitués par des cales angulaires 27e formant les plaques de collage 27. D'autres organes d'inclinaison, par exemple des pièces pivotantes montées sur la table support 18 ou le porte-lingot

pourront également être utilisées. La position angulaire α , α'' de ces pièces pivotantes peut alors être ajustée et fixée au moyen d'un organe d'arrêt, tel qu'une vis de blocage.

Il est bien entendu que les modes de réalisation décrits ci-dessus ne présentent aucun caractère limitatif et qu'ils peuvent recevoir toutes modifications désirables à l'intérieur du cadre tel que défini par la revendication 1. En particulier, la table support 18 pourra supporter une ou plus que deux pièces à scier 17.

Le mouvement relatif entre la table support 18 et la nappe de fils 15 pourra également être réalisé par déplacement de la nappe de fils et par tout moyen mécanique, pneumatique, hydraulique adéquat.

Les porte-lingots 26 pourraient être d'une construction très différente. La plaque de collage ou la plaque intermédiaire pourrait être supprimée.

Au lieu d'avoir une table support 18, on pourra prévoir deux ou davantage de tables support portant chacune un nombre prédéterminé de pièces supports par l'intermédiaire d'organes d'inclinaison.

REVENDEICATIONS

1. Procédé de sciage par fil comprenant le sciage d'au moins une pièce à scier prismatique (17) à base sensiblement carrée ou rectangulaire au moyen d'au moins une nappe de fils (15) tendue entre au moins deux cylindres guide-fils (11, 12) dont les axes (Y) sont parallèles à un plan de travail (XY) et maintenue en position par des gorges prévues sur la surface des cylindres guide-fils (11, 12) qui définissent l'intervalle entre les fils de la nappe de fils (15), donc l'épaisseur des tranches sciées, les fils de la nappe étant susceptibles de se déplacer selon un mouvement alternatif ou continu en appui contre la ou les pièces à scier (17) fixées sur au moins une table support (18) par l'intermédiaire d'une plaque intermédiaire (25), le procédé de sciage étant effectué par un mouvement d'avance relatif entre la pièce à scier et la nappe de fils, caractérisé par le fait que l'on fixe la ou les pièces à scier (17) sur la table support (18) de façon telle qu'une des faces prismatiques (17f) de cette pièce dirigée vers la nappe de fils (15) forme un angle d'inclinaison prédéterminé (α , α') avec ledit plan de travail (XY) suivant une droite d'intersection parallèle aux axes (Y) des cylindres guide-fils, la grandeur de cet angle d'inclinaison (α, α') étant fixée de manière que, d'une part, l'entame du sciage s'effectue par une arête prismatique (17g) de la ou des pièces à scier (17) et, d'autre part, en fin de coupe les fils de la nappe de fils (15) sont empêchés de pénétrer d'une plaque intermédiaire (25) donnée dans la pièce à scier (17) fixée sur cette plaque intermédiaire donnée.
2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé par le fait que l'on fixe au moins deux pièces à scier (17) prismatiques sur la table support, que

l'on déplace le fil selon un mouvement continu et que l'on fixe lesdits angles d'inclinaison (α, α') de façon qu'ils s'ouvrent dans une direction (15a) opposée à la direction de déplacement du fil et de manière que le sciage des pièces commence par l'arête prismatique (17g) se trouvant en aval par rapport à la direction de déplacement des fils de la nappe de fils (15).

3. Procédé selon la revendication 2, caractérisé par le fait que l'on fixe des valeurs différentes pour les deux angles d'inclinaison (α, α'), l'angle d'inclinaison (α) de la pièce à scier (17a) situé en amont du parcours des fils étant plus grand.

4. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que l'on fixe au moins deux pièces (17) à scier prismatiques sur la table support, que l'on déplace le fil selon un mouvement alternatif, et que l'on fixe les angles d'inclinaison (α, α'') de façon qu'ils s'ouvrent dans des directions opposées l'une par rapport à l'autre.

5. Procédé selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que l'on fixe ledit angle d'inclinaison (α, α') à une valeur comprise entre $0,5^\circ$ et 7° , de préférence entre 1° et $3,5^\circ$.

6. Dispositif de sciage par fil pour la mise en œuvre du procédé selon l'une des revendications 1 à 5, comprenant au moins une nappe de fils (15) tendue entre au moins deux cylindres guide-fils (11, 12) dont les axes (Y) sont parallèles à un plan de travail (XY) et maintenue en position par des gorges prévues sur la surface desdits cylindres guide-fils (11, 12) qui définissent l'intervalle entre les fils de ladite nappe de fils, donc

l'épaisseur des tranches (23) sciées, les fils étant susceptibles de se déplacer selon un mouvement alternatif ou continu en appui contre au moins une pièce à scier (17) prismatique à base sensiblement carrée ou rectangulaire fixée sur une table support (18) par l'intermédiaire d'une plaque intermédiaire (25), des moyens (20, 21) étant prévus pour effectuer un mouvement d'avance relatif entre la pièce à scier (17) et la nappe de fils (15), caractérisé par le fait que le dispositif de sciage comprend des organes d'inclinaison (30) permettant de fixer la ou les pièces à scier sur la table support de façon qu'une des faces prismatiques (17f) dirigées vers la nappe de fils (15) forme un angle d'inclinaison (α, α') prédéterminé avec ledit plan de travail (XY) suivant une droite d'intersection parallèle aux axes (Y) des cylindres guide-fils, cet angle d'intersection étant fixé de manière que, d'une part, l'entame du sciage s'effectue par une arête prismatique (17g) de la ou des pièces à scier et, d'autre part, en fin de coupe les fils de la nappe de fils (15) ne pénètrent pas d'une plaque intermédiaire (25) donnée dans la pièce à scier (17) fixée sur cette plaque intermédiaire donnée.

7. Dispositif selon la revendication 6, caractérisé par le fait que la table support (18) est agencée pour recevoir au moins deux pièces à scier (17), le fil étant déplacé selon un mouvement continu, et par le fait que les organes d'inclinaison (30) sont agencés de façon que lesdits angles d'inclinaison (α, α') s'ouvrent dans une direction opposée à la direction de déplacement du fil et de manière que le sciage de la pièce convenu par l'arête prismatique (17g) se trouve en aval par rapport à la direction de déplacement des fils de la nappe de fils (15).

8. Dispositif selon la revendication 7, caractérisé par le fait que les organes d'inclinaison (30) sont agencés de façon que l'angle d'inclinaison (α) de la pièce à scier située en amont du parcours des fils est plus grand.

5 9. Dispositif selon la revendication 6, caractérisé par le fait que la table support (18) est agencée pour recevoir au moins deux pièces à scier (17), le fil étant déplacé selon un mouvement alternatif, et par le fait que les organes d'inclinaison (30e) sont agencés de façon que les angles d'inclinaison (α, α'') s'ouvrent dans des directions opposées l'un par rapport à l'autre.

10 10. Dispositif selon la revendication 6, caractérisé par le fait que les organes d'inclinaison (30) sont agencés pour obtenir des angles d'inclinaison (α, α') compris entre $0,5^\circ$ et 7° , de préférence entre 1 et $3,5^\circ$.

15 11. Dispositif selon l'une des revendications 6 à 10, caractérisé par le fait que les organes d'inclinaison (30) sont constitués par une cale angulaire (27) interposée entre la table de support (18) et la pièce à scier (17) ou la plaque intermédiaire (25).

20 12. Dispositif selon l'une des revendications 6 à 10, caractérisé par le fait que les organes d'inclinaison (30b, 30c, 30d) sont constitués par une pièce pivotante (27b, 27c, 44) montée sur la table support (18) ou un porte-lingot (26b, 26c, 2d) fixé sur la table support (18), la position angulaire de cette pièce pivotante étant susceptible d'être ajustée et
25 fixée au moyen d'au moins un organe d'arrêt (36, 37; 41, 42; 46).

Abrégé

Dans le procédé et le dispositif de sciage selon l'invention, des pièces à scier (17) sont montées sur au moins une table support (18) et mises en appui
5 contre une nappe de fils (15). Des moyens d'inclinaison (30), sous forme de cales (27) ou de pièces à réglage angulaire par pivotement et blocage, sont prévus pour monter les pièces de façon oblique avec des angles d'inclinaison (α, α') entre une de leurs faces prismatiques (17f) et un plan de travail (XY) horizontal.

On obtient ainsi une entame de sciage précise avec des tranches sciées
10 d'égale épaisseur et une fin de coupe soignée sans écaillage.

(figure 2a)

Fig.1

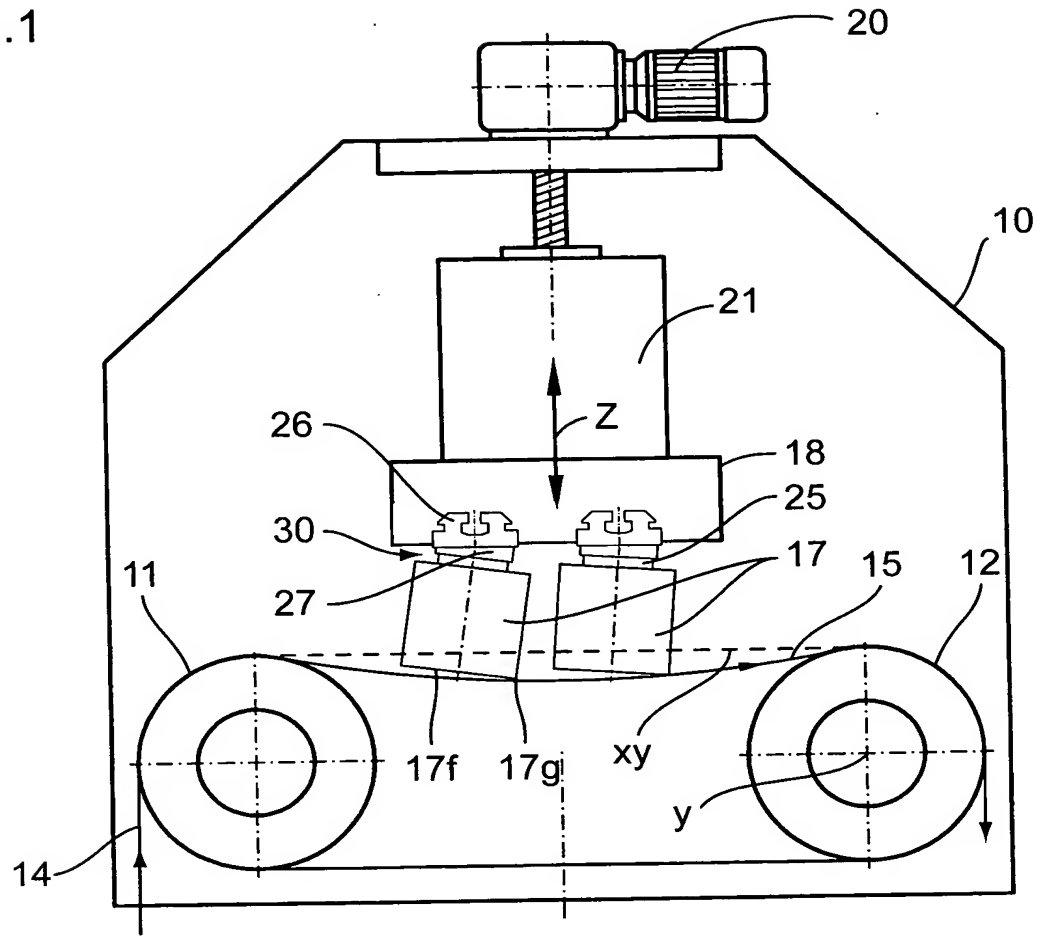
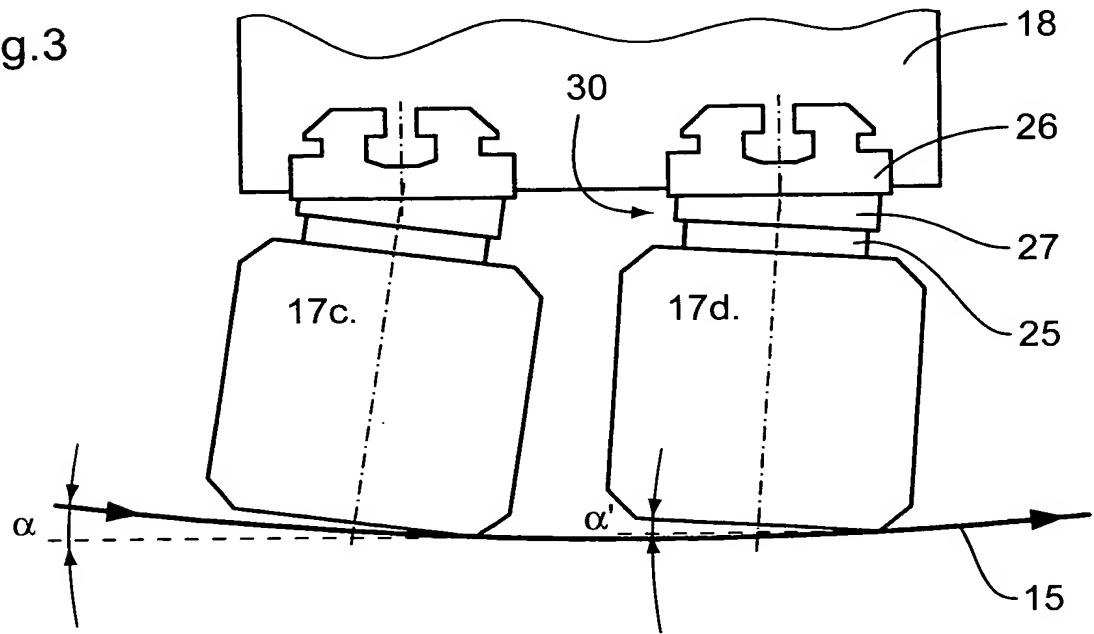


Fig.3



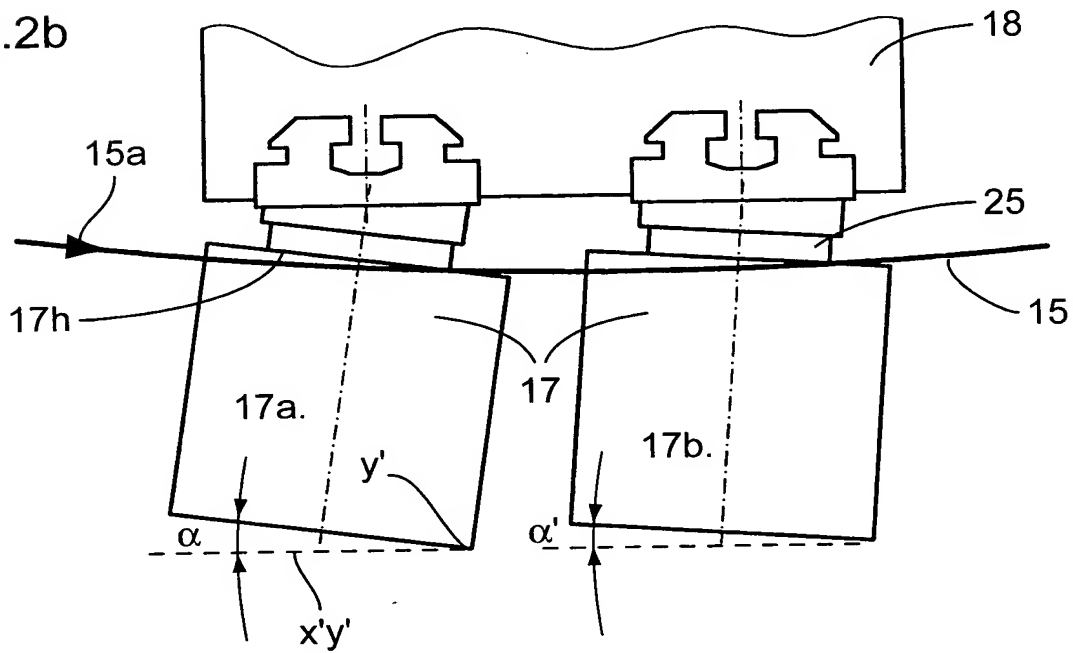


Fig.4

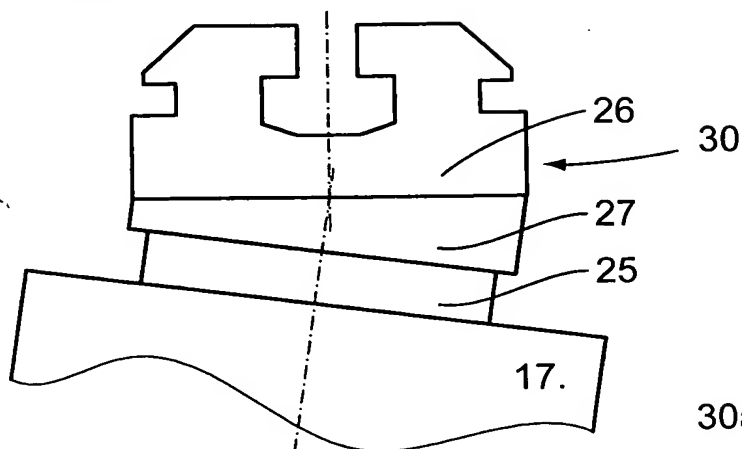


Fig.5

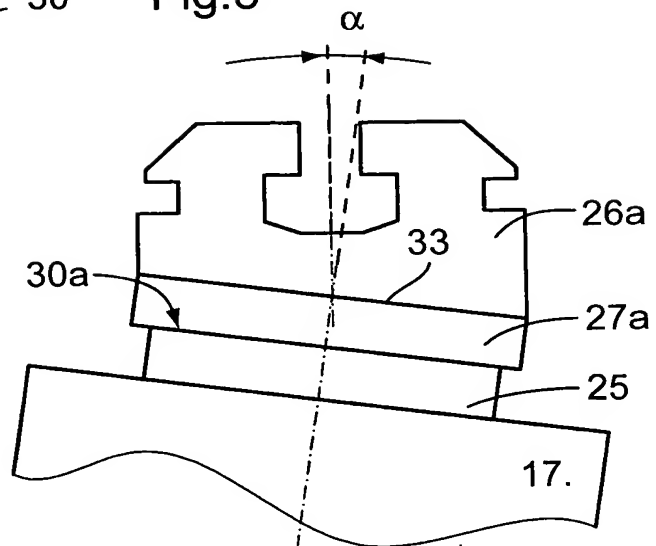


Fig.6

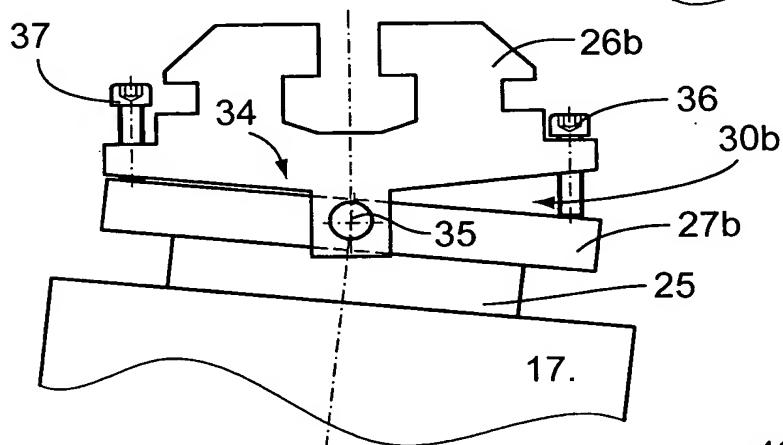


Fig.7

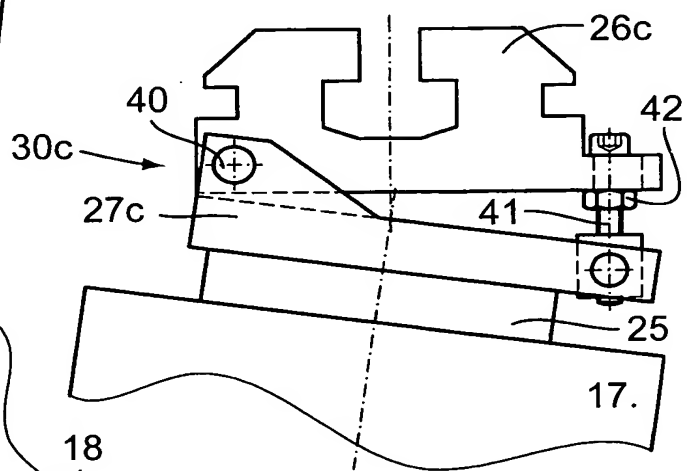


Fig.8

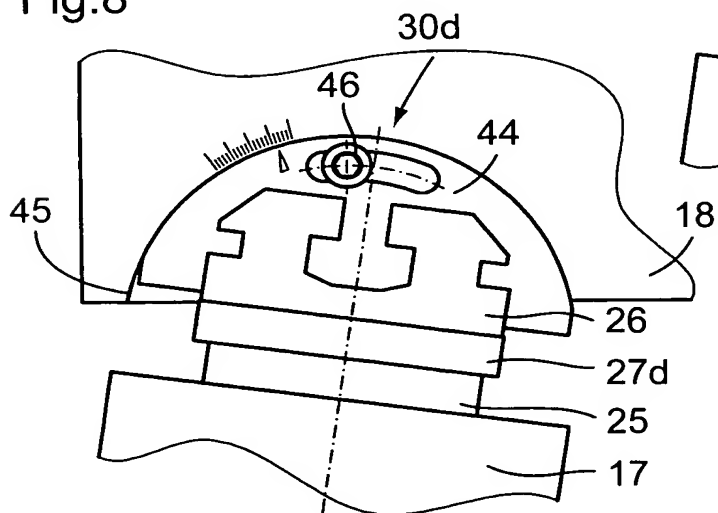


Fig.9

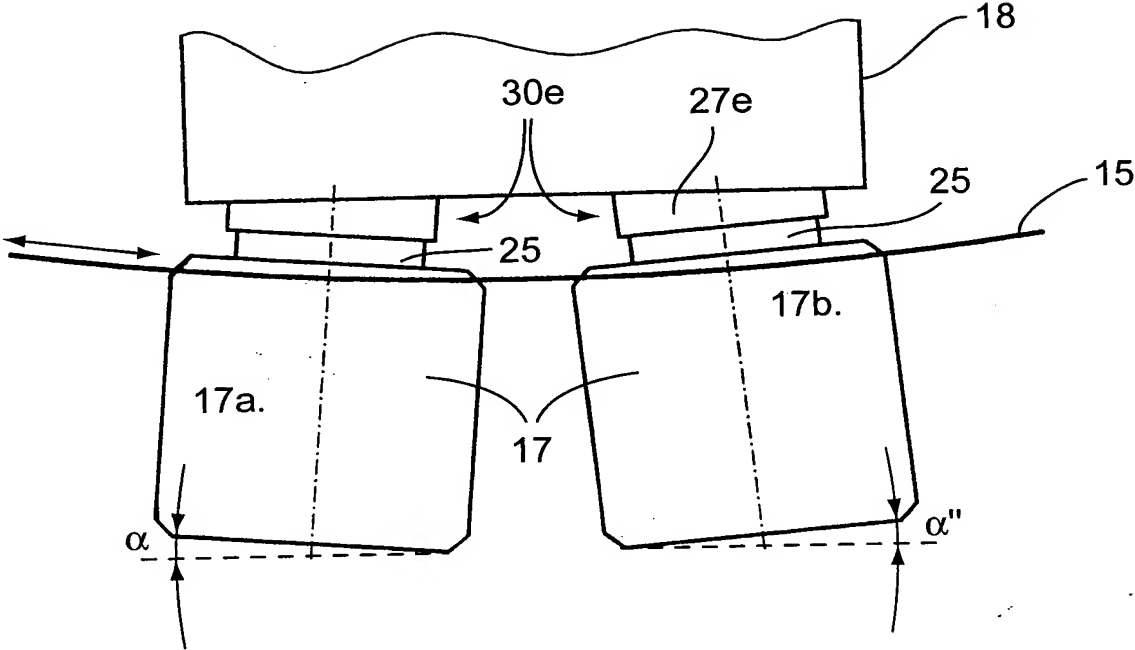


Fig.10

